



## technicoll® 9412

Universeller, zähelastischer

2-K MMA Strukturklebstoff, standfest, schnell härtend

### Anwendung

technicoll® 9412 eignet sich zur Klebung von unterschiedlichen Substrate wie z.B. Verbundwerkstoffen, vielen Thermoplasten, Duromeren, Metallen und beschichteten Oberflächen.

### Besondere Produkteigenschaften

- Schnelle Aushärtung und Handlingsfestigkeit, kurze Taktzeiten möglich
- Sehr gute Temperatur-, Alterungs-, und Medienbeständigkeit
- Fugenfüllend
- Geringe Oberflächenvorbehandlung notwendig
- Gute Flexibilität, Schälfestigkeit und hohe Bruchdehnung
- Kein Ablaufen an senkrechten Flächen
- Zähelastisch, gute Beständigkeit gegen dynamische Belastungen

### Verarbeitungs-/Produktdaten

	technicoll® 9412 A	technicoll® 9412 B	Reaktionsprodukt
Mischungsverhältnis	100	100	
Volumenteile	100	100	
Gewichtsteile	104	100	
Basis	Acrylat	Acrylat	
Dichte	1,0 g/cm <sup>3</sup>	0,9 g/cm <sup>3</sup>	1,0 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	ca. 200.000 mPas	ca. 150.000 mPas	standfest
Farbe	creme	gelblich	gelblich
Topfzeit (+20 °C)	6 Minuten		
Anfangsfestigkeit	ca. 20 Minuten		
Auftragsart	einseitig		
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C		
Temperaturbeständigkeit	ca. -40 °C bis +120 °C (abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung)		
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.		
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 9 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde (Kühlschrank bei ca. +4 °C)		
Bevorzugte Lagertemperatur	im Kühlschrank bei ca. +4 °C		
Gebindegrößen	50 ml, 400 ml Doppelkammerkartusche Gebinde für Dosieranlagen auf Anfrage		

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Metalle (Aluminium, Stahl, Edelstahl)
- Metalle - verzinkt
- Lackierte und beschichtete Oberflächen
- Thermoplastische Kunststoffe: PMMA, ABS, PA, PS, PVC-hart, PUR, PETG, PC
- Duromere (GFK, CFK, SMC)
- Epoxide, Polyester
- Keramik
- Beton, Betonwerkstein, Stein, Naturstein
- Holzwerkstoffe
- Gummi

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM, PVC-weich (Kunstleder), Glas, Kupfer, Messing

Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und Unterschiede im Adhäsionsverhalten sind vor dem praktischen Einsatz Haftungsversuche notwendig.

## Untergrundvorbereitung

---

Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein.

## Verarbeitung

---

Vor Arbeitsbeginn muss gewährleistet sein, dass der Klebstoff sowie die zu klebenden Substrate Raumtemperatur aufweisen.

Für die Verarbeitung der Doppelkartuschen wird eine Dosierpistole benötigt. Die Kartusche wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert.

Entfernen Sie die Verschlusskappe. Kartuschenversiegelung öffnen und eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffs auspressen bis beide Komponenten frei fließen. Mischrohr aufsetzen und arretieren. Der Klebstoff wird in einer dünnen Raupe, Tropfen oder Film auf die Klebeflächen aufgetragen und die Objekte innerhalb der Topfzeit zusammengefügt. Eine vollflächige Benetzung ist dann gegeben, wenn beim Fügen der Substrate etwas Klebstoff aus der Klebefuge austritt. Die frisch geklebten Objekte innerhalb der Topfzeit ausrichten und gegen Verrutschen fixieren.

Nach dem Klebstoffauftrag die Pistole entspannen, die Stempel leicht zurückziehen um ein unkontrolliertes Nachlaufen des Klebstoffes zu verhindern. Das Mischrohr kann auf der Kartusche verbleiben, oder die Kartusche nach Reinigung der Austrittsöffnung wieder mit der Verschlusskappe verschlossen werden. Bei Arbeitsanfang und nach Überschreiten der Topfzeit muss ein neues Mischrohr verwendet werden.

## Thermische und mechanische Spezifikation\*

---

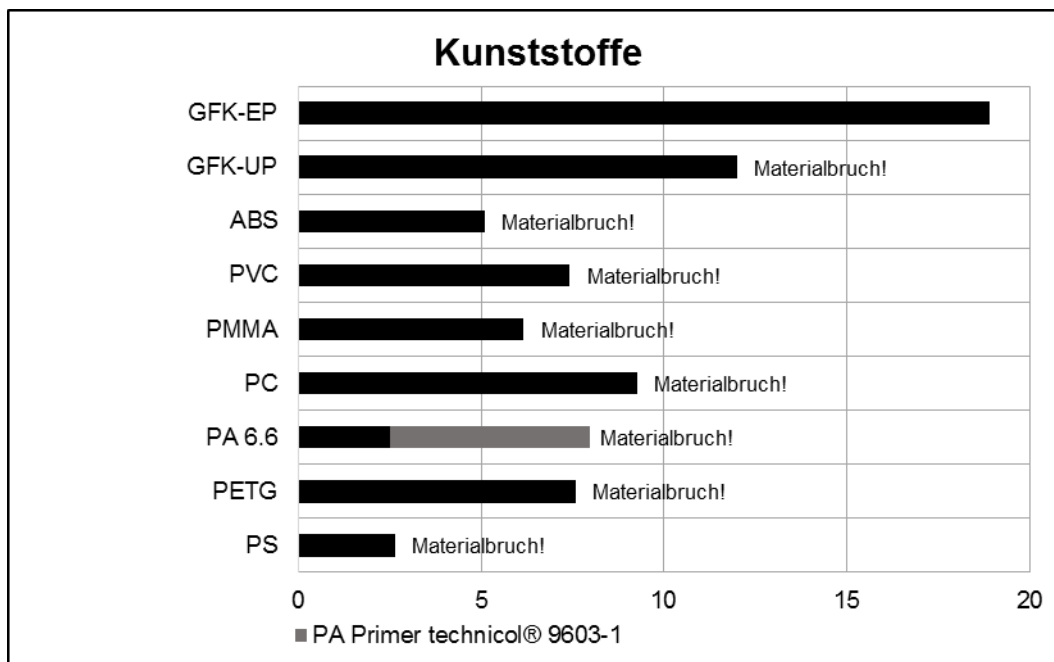
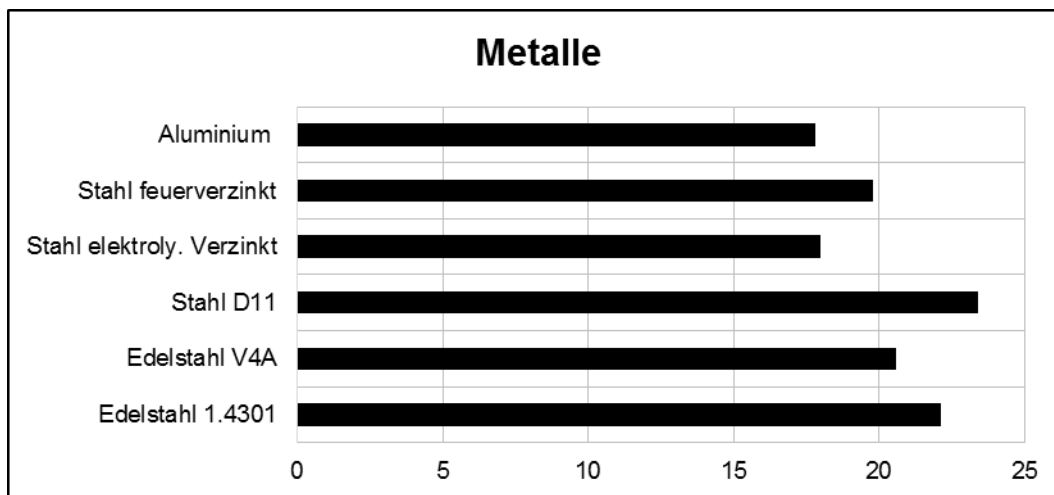
Zugfestigkeit	21 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung	50 – 75 %
E-Modul	690 N/mm <sup>2</sup>



## technicoll® 9412

Universeller, zähelastischer  
2-K MMA Strukturklebstoff, standfest, schnell härtend

Zugscherfestigkeiten [N/mm<sup>2</sup>] in Anlehnung an DIN 1465 (Mittelwerte)



Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt, Metalle sandgestrahlt. Kunststoffe und verzinkte Metalle leicht angeraut.  
Prüfung bei Raumtemperatur.

Technischer Stand: 22.04.2016

Seite 3/3

Von dieser Fassung abweichende Angaben früherer Produktinformationen sind ungültig.

#### Zur besonderen Beachtung:

Alle Angaben entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen, zum Zeitpunkt der Drucklegung, sind unverbindlich und entbinden nicht von eigenen Eignungsversuchen für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Ein Gewährleistungsanspruch kann daher aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden.